

Programa Nacional Cadenas Productivas en el Sector Artesanal

Parámetros técnicos de calidad para homogenizar
desempeños laborales y productos en el oficio de
la cerámica en el Departamento de Huila



Libertad y Orden



Ministerio de Comercio, Industria y Turismo
artesanías de Colombia

Centro *de* diseño
Colombiano *para la artesanía y las PYMES*

1. Tabla de contenido	2
2. Introducción	3
3. Localización	4
4. Cerámica	5
5. Ocupaciones	6
6. Maquinarias y equipos empleados	9
7. Materias primas	10
8. Diagrama de proceso productivo	11
9. Mapa funcional	12
10. Norma de competencia	19

El presente documento sobre “Parametros tecnicos de calidad para homogenizar desempeños laborales y productos en el oficio de la ceramia en el Departamento del Huila” esta orientado hacia la consecucion de las normas tecnicas de competencia laboral (NTCL) referentes a calidad.

El mapa funcional para el oficio de la cerámica en departamento del Huila muestra la misión generalizada de los talleres de cerámica, su propósito clave, luego se describen las funciones de primer y segundo nivel en donde se muestra el proceso productivo clave (funciones de primer nivel) y luego las funciones que se derivan de ello (funciones de segundo nivel) en un análisis desde lo macro a lo micro. La contribución individual describe las actividades que el artesano debe hacer de acuerdo al proceso enunciado.

Se presentan, de igual forma, en una primera aproximación, las NTCL cuyas formulaciones están de acuerdo a la manera que se realiza el oficio y las herramientas que utiliza en este momento la comunidad de ceramistas del Huila.

Para la realización de este documento se tuvo en cuenta la metodología requerida por el SENA para la formulación de las normas de competencia laboral NTCL y la elaboración del mapa funcional para el oficio de la cerámica en el Departamento del Huila.

La cadena productiva de la cerámica se encuentra localizada en el Departamento de Huila.

En la grafica podemos observar su localización



La Cerámica es un trabajo artesanal manual de elaboración de objetos en arcilla transformados por quema a diferentes temperaturas.

La gran producción de cerámica artesanal en el departamento del Huila se debe en gran medida a la existencia en abundancia de arcillas que se han encontrado en la región.

El valle de la región de Pitalito se formó a principios del Cuaternario bajo condiciones de fallamiento y plegamiento, dando origen a un lago alimentado por diversas corrientes fluviales, principalmente los ríos Guarapas y Guachicos. En este valle fueron acumulándose sedimentos, y con la fluctuación del nivel del lago se generaron capas de arcillas intercaladas con arenas y limos.

En el municipio de Pitalito del departamento del Huila se encuentran minas activas de arcillas que se utilizan en la fabricación de ladrillos y elaboración de cerámica artesanal. La arcilla para cerámica se extrae esencialmente de una mina en el lote El Recreo ubicado en el sector conocido como Salesiano.

La arcilla de la mina Salesiano es una arcilla altamente plástica al tacto. Se compone de arcilla, arcilla limosa y limo arcilloso con algo de materia orgánica, color café oscuro y gris claro. La textura es lodo y es un material finogranular inorgánico que se clasifica como arcilla de alta plasticidad.

EXTRACTOR DE ARCILLAS

Persona que realiza la obtención de arcillas, con su esfuerzo físico, ayudado de picas, palas y algunas veces de maquinaria.

MACERADOR

Persona encargada de golpear grandes trozos de arcilla, previamente secada para transformarla en pequeñas partículas.

LIMPIADOR

Persona encargada de limpiar, seleccionar y acondicionar la arcilla para el trabajo posterior.

AMASADOR

Persona encargada de amasar y alistar las arcillas para las técnicas de modelado y torneado.

MODELISTA

Persona encargada de hacer la figura inicial.

TORNERO

Persona encargada de transformar la arcilla en piezas, empleando torno de levante de patada o eléctrico y realizar labores de torneado si la pieza lo amerita.

PULIDOR

Persona encargada de arreglarle los daños sufridos en la pieza a través de sus procesos de elaboración, eliminando sobrantes de material, puliendo y dando la terminación.

BRUÑIDOR

Persona que se dedica a dar brillo a la cerámica.

CALADOR

Encargado de dar acabados a la pieza, antes de que alcance la dureza de cuero.

DECORADOR

Persona encargada de decorar las piezas, realizan texturas, incisiones, calados, depresiones, engoban y bruñen.

PINTOR

Persona encargada de realzar la pieza, con dibujos específicos o agregándole color.

HORNERO

Es el encargado de controlar la cocción del horno.

ESMALTADOR

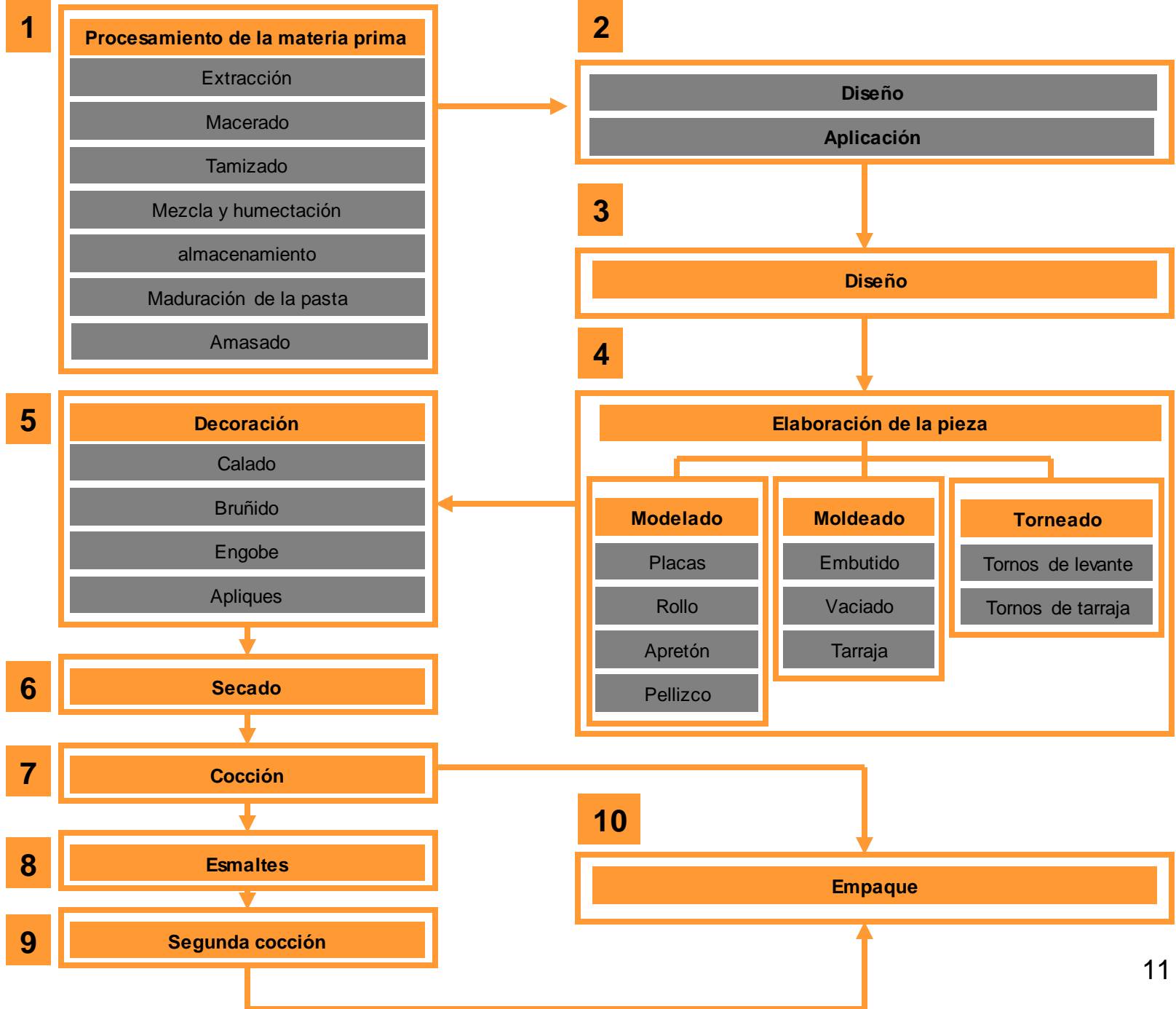
Encargado de esmalta las piezas y limpiar las superficies que van en contacto con los soportes del horno, también prepara los esmaltes.




EMPACADOR




Encargado de hacer el control de calidad a las piezas, después de haber salido del horno y empacar para entregar los pedidos.

OCUPACIÓN	ELEMENTOS DE TRABAJO	PARTES Y ACCESORIOS
Cerámica	Horno eléctrico Horno de tarraja Batidoras de Pala Batidoras licuadoras Molino de bola Extrusora Balanza de precisión Tinajas para vaciado Moldes de Yeso Pistola y compresores Piedras para bruñir Pilas	Espátulas Mesones Alambres Telas Maderas Agua Químicos





ARCILLAS	ANTIPLÁSTICOS Y FUNDIENTES	ÓXIDOS
Caolines Arcillas Arcillas rojas Arcillas grises Arcillas negras	Talco Carbonato de calcio Feldespato Carbonato de sodio Bórax Chomote Silicato	Zinc Cobalto Hierro Níquel Cromo Titanio Magnesio Manganeseo Plomo Estroncio Cobre Bario







   		MAPA FUNCIONAL CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL DEPARTAMENTO DEL HUILA			Fecha: 18-03-05 Versión: 1 Pagina 1 de 7	
PROPÓSITO CLAVE	FUNCIÓN PRINCIPAL	FUNCIÓN PRIMER NIVEL	FUNCIÓN SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCIÓN INDIVIDUAL		
Fabricar piezas cerámicas con criterios de productividad y competitividad cumpliendo con las exigencias de los mercados nacionales e internacionales y la normatividad existente.	A. Administrar recursos disponibles optimizando los procesos de la cadena productiva.	A.1. Planear la producción.				
	B. Extracción y preparación de la materia prima.	B.1. Extracción y limpieza.		B.1.1.1. Extracción manual del yacimiento	B.1.1.1. Retiro de capa vegetal. B.1.1.2. Extraer piedras y residuos.	
				B.1.2. Extracción mecánica del yacimiento.	B.1.2.1. Retiro de capa vegetal. B.1.2.2. Extraer piedras y residuos.	
		B.2. preparación.		B.2.1. preparación en seco	B.2.1.1. Triturar o moler el cuerpo sólido de la arcilla.	B.2.1.2. Secar el material al sol.
					B.2.1.3. Humectar o macerar para homogeneizar la pasta y liberar su plasticidad.	
				B.2.2. preparación en húmedo.	B.2.2.1. Macerar la arcilla.	B.2.2.2. Humectar la mezcla.
					B.2.2.3. Remover para garantizar sus propiedades físico - químicas.	
		B.3. Tamizado.		B.3.1. Escoger el tipo de tamiz adecuada a el proceso productivo y tipo de materia a obtener.		
				B.3.2. Realizar tamizado, homogenizando el material.		
		B.4. Mezcla y humectación del material.		B.4.1. preparación de la pasta.		
				B.4.2. Adicionar ingredientes requeridos dependiendo del tipo de producto.		
			B.4.3. Agregar agua, según producto, para homogenizar mezcla.			

 UICR - UICR	 FOMI	 Ministerio de Comercio, Industria y Turismo Artesanías de Colombia	Centro Colombiano de Diseño para la artesanía y las PPMES	MAPA FUNCIONAL	Fecha: 18-03-05
				CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL DEPARTAMENTO DEL HUILA	Versión: 1
					Página 2 de 7





PROPÓSITO CLAVE	FUNCIÓN PRINCIPAL	FUNCIÓN PRIMER NIVEL	FUNCIÓN SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCIÓN INDIVIDUAL
		B.5. Almacenamiento y maduración,	B.5.1. Controlar tiempo de maduración según requerimientos del material.	
			B.5.2. Controlar humedad según requerimiento del material.	
			B.5.3. Adicionar productos químicos si el proceso y material lo requiere.	B.5.3.1. Adicionar carbonato de sodio. B.5.3.2. Adicionar silicatos de sodio. B.5.3.3. Adicionar policromatos.
		B.6. Amasado.	B.6.1. Amasado Manual.	B.6.1.1. Homogeneizar los ingredientes de la pasta. B.6.1.2. Eliminación de burbujas de aire.
			B.6.2. Amasado mecánico. (Utilizar Extrusora)	B.6.2.1. Introducir material en extrusora.
				B.6.2.2. Operar maquina según requerimientos y normas establecidas. B.6.2.3. Verificar homogenización de la mezcla.
	C. Preparar equipos, herramientas, materias primas e insumos.	C.1. Compra de la materia prima a utilizar.	C.1.1. Selección de la mezcla e insumos a utilizar.	
			C.1.2. Compra de materiales.	
			C.1.3. Traslado del material al taller artesanal.	
			C.1.4. Almacenamiento, según normatividad existente.	
		C.2. Adecuación de herramientas e insumos.	C.2.1. Seleccionar herramientas y equipos a utilizar.	
			C.2.2. Adecuar de acuerdo a la cadena productiva.	

   	MAPA FUNCIONAL		Fecha: 18-03-05
	CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL		Versión: 1
	DEPARTAMENTO DEL HUILA		Página 3 de 7





PROPÓSITO CLAVE	FUNCIÓN PRINCIPAL	FUNCIÓN PRIMER NIVEL	FUNCIÓN SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCIÓN INDIVIDUAL
	<p>D. Elaborar piezas cerámicas, procesando materias primas de acuerdo a orden de producción.</p>	<p>D.1. Diseñar piezas cerámicas de acuerdo a tendencias y necesidades del mercado.</p>	<p>D.1.1. Definir temática de diseño con el fin de iniciar el proceso. Definir técnica a utilizar.</p>	<p>D.1.1.1. Seleccionar e investigar el tema para el desarrollo del diseño.</p> <p>D.1.1.2. Elaborar bocetos cumpliendo con las características de la investigación.</p>
<p>D.1.2. Desarrollar la (s) alternativa (s) de diseño aplicando técnicas de presentación grafica.</p>			<p>D.1.2.1. Seleccionar la (s) alternativa (s) de diseño con base a los bocetos presentados teniendo en cuenta la viabilidad técnica para el proceso de fabricación de piezas cerámicas.</p> <p>D.1.2.2. Representar grafica y técnicamente el diseño de la pieza cerámica, para la elaboración del prototipo.</p> <p>D.1.2.3. Realizar pruebas para la elaboración del prototipo.</p>	
<p>D.1.3. Desarrollar prototipo (s)</p>			<p>D.1.3.1. Producir prototipo.</p> <p>D.1.3.2. Realizar correcciones pertinentes.</p> <p>D.1.3.3. Planear producción de acuerdo a estándares.</p>	
<p>D.2. Seleccionar el proceso productivo según el tipo de pieza a elaborar y orden de producción.</p>		<p>D.2.1. Revisar orden de producción.</p>		
<p>D.3. Modelar pieza de cerámica, según requerimientos de producción y referencial hecho a mano.</p>		<p>D.3.1. Modelado libre.</p>	<p>D.3.1.1. Homogenizar maza.</p> <p>D.3.1.2. Dar forma de manera libre, con la presión de los dedos, palma de la mano o herramienta.</p> <p>D.3.1.3. Elaborar figura.</p>	

   	MAPA FUNCIONAL		Fecha: 18-03-05
	CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL		Versión: 1
	DEPARTAMENTO DEL HUILA		Página 4 de 7





PROPÓSITO CLAVE	FUNCIÓN PRINCIPAL	FUNCIÓN PRIMER NIVEL	FUNCIÓN SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCIÓN INDIVIDUAL
			D.3.2. Modelado por rollo.	D.3.2.1. Homogenizar maza. D.3.2.2. Enrollar hasta formar cilindros. D.3.2.3. Apretar cilindros con los dedos, uniéndolos de forma homogénea, formando la figura.
			D.3.3. Modelado por placa.	D.3.2.1. Homogenizar maza. D.3.2.2. Extender la maza de forma homogénea de manera manual o con la ayuda de un rodillo. D.3.2.3. Controlar el espesor y extensión de la placa. D.3.2.4. realizar cortes según requerimientos de la pieza. D.3.2.5. Armar pieza.
			D.3.4. Modelar por torno.	D.3.4.1. Homogenizar la maza. D.3.4.2. Formar cono con la maza y colocar en el disco del torno. D.3.4.3. centrar la maza en el torno. D.3.4.4. Dar forma a la pieza, poniendo en ejecución el torno y modelando con las manos o con ayuda de herramientas. D.3.4.5. Separar pieza del torno.
		D.4. Moldear piezas ceramicas, según requerimientos de producción y referencial hecho a mano con calidad.	D.4.1. Moldeo por presión.	D.4.1.1. Seleccionar molde. D.4.1.2. Prensar la arcilla sobre los moldes, llenándolos. D.4.1.3. Unir las partes del molde. D.4.1.4. Retirar la pieza del molde.
			D.4.2. Moldeo por vaciado.	D.4.2.1. Preparar la barbotina. D.4.2.2. Seleccionar molde. D.4.2.3. Unir molde, asegurándolo. D.4.2.4. Verter el material. D.4.2.5. Dejar secar la pieza. D.4.2.6. Desmoldar.

   	MAPA FUNCIONAL		Fecha: 18-03-05
	CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL DEPARTAMENTO DEL HUILA		Versión: 1 Pagina 5 de 7

PROPÓSITO CLAVE	FUNCIÓN PRINCIPAL	FUNCIÓN PRIMER NIVEL	FUNCIÓN SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCIÓN INDIVIDUAL	
		<p>D.5. Dar acabados a la pieza, según requerimientos de producción y referencial hecho a mano con calidad.</p>	<p>D.5.1. Recortar la rebaba.</p>	D.5.1.1. Revisar la pieza.	
					D.5.1.2. Cortar el material sobrante.
					D.5.1.3. Pulir la superficie.
				<p>D.5.2. Pulir la pieza.</p>	D.5.2.1. Revisar la pieza.
					D.5.2.2. Seleccionar herramientas para el proceso.
					D.5.2.3. Quitar imperfecciones.
				<p>D.5.3. Calar la pieza, según orden de producción.</p>	D.5.3.1. Seleccionar parte a perforar.
					D.5.3.2. Realizar las mediciones pertinentes.
					D.5.3.3. Realizar calado.
					D.5.3.4. Pulir imperfecciones.
			<p>D.5.4. Realizar apliques.</p>	D.5.4.1. Modelar aplique.	
				D.5.4.2. Realizar las mediciones pertinentes para colocar adecuadamente el aplique.	
				D.5.4.3. Fijar aplique a la pieza.	
				D.5.4.4. Pulir imperfecciones.	
		<p>D.6. Secar la (s) pieza (s) obteniendo la dureza según requerimientos de producción y referencial hecho a mano.</p>	<p>D.6.1. Seleccionar y alistar estantes a utilizar. Al aire libre.</p>		
				D.6.2. colocar las piezas en los estantes, cuidando de que no se unan.	
				D.6.3. Revisar tiempos de la operación y controlar proceso diariamente obteniendo la dureza requerida.	
				D.6.4. Después de secar las piezas, pulir con una espuma humedecida.	
			D.6.5. Secar al sol, evaporando el agua y precalentando la pieza.		





   	MAPA FUNCIONAL		Fecha: 18-03-05
	CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL		Versión: 1
	DEPARTAMENTO DEL HUILA		Página 6 de 7

PROPÓSITO CLAVE	FUNCIÓN PRINCIPAL	FUNCIÓN PRIMER NIVEL	FUNCIÓN SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCIÓN INDIVIDUAL
		D.7. Realizar cocción de las piezas, según orden de producción y referencial hecho a mano con calidad.	D.7.1. Seleccionar tipo de horno a utilizar, según técnicas y requerimientos de cada artesano.	D.7.1.1. Introducir las piezas en el horno Apilándolas. D.7.1.2. Realizar precalentamiento del horno. D.7.1.3. Cocinar las piezas. D.7.1.4. Controlar temperatura del horno. D.7.1.5. Controlar tiempos de cocción. D.7.1.6. Dejar enfriar las piezas. D.7.1.7. Retirar las piezas del horno.
		D.8. Realizar decorado de las piezas, según orden de producción y referencial hecho a mano con calidad.	D.8.1. Decoración en frío.	D.8.1.1. Seleccionar la pieza o piezas a decorar. D.8.1.2. Preparar materiales a utilizar y espacio de trabajo. D.8.1.3. Aplicar recubrimiento con vinilo o esmalte de pinturas industriales. D.8.1.4. Dejar secar.
			D.8.2. Decoración con esmalte o vidriados industriales.	D.8.2.1. Seleccionar la pieza o piezas a decorar. D.8.2.2. Preparar materiales a utilizar y espacio de trabajo. D.8.2.3. Aplicar recubrimiento. D.8.2.4. Dejar secar. D.8.2.5. Realizar segunda quema del material, fundiendo el vidriado en la cerámica.
			D.8.3. Decorar con envejecido.	D.8.3.1. Seleccionar la pieza o piezas a decorar. D.8.3.2. Preparar materiales a utilizar y espacio de trabajo. D.8.3.3. Aplicar capa de brea, disuelta en gasolina. D.8.3.4. Limpiar con trapo los sobrantes. D.8.3.5. Dejar secar. D.8.3.6. Aplicar vinilo.

   	MAPA FUNCIONAL		Fecha: 18-03-05
	CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL DEPARTAMENTO DEL HUILA		Versión: 1 Pagina 7 de 7

PROPÓSITO CLAVE	FUNCIÓN PRINCIPAL	FUNCIÓN PRIMER NIVEL	FUNCIÓN SEGUNDO NIVEL	CONTRIBUCIÓN INDIVIDUAL
	E. Comercializar productos cumpliendo las necesidades del cliente.	E.1. Comercializar productos artesanales de cerámica.	E.1.1. Generar estrategias de comercialización E.1.2. Generar publicidad., E.1.3. Participar en ferias y eventos. E.1.4. Realizar seguimiento a compradores.	
	F. Mantener los equipos y herramientas de acuerdo con las especificaciones técnicas.	F.1. Realizar mantenimiento de equipos y herramientas.	F.1.1. Planear revisión. F.1.2. Revisar periódicamente los equipos y herramientas. F.1.3. Informar sobre problemas.	

FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD CUMPLIENDO LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES Y LA NORMATIVIDAD EXISTENTE





				CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL HUILA ADMINISTRAR LOS RECURSOS DISPONIBLES OPTIMIZANDO LOS PROCESOS DE LA CADENA PRODUCTIVA	Fecha: 18-03-05 Versión: 1 Página 1 de 31
---	---	---	---	---	---

NORMA DE COMPETENCIA: ADMINISTRAR LOS RECURSOS DISPONIBLES OPTIMIZANDO LOS PROCESOS DE LA CADENA PRODUCTIVA

ELEMENTO DE COMPETENCIA: PLANEAR LA PRODUCCIÓN

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La orden de producción es analizada.</p> <p>B. Los materiales son dispuestos y analizados según orden de producción.</p> <p>C. El taller de trabajo es dispuesto de acuerdo a la orden de producción.</p> <p>D. La cadena productiva es analizada.</p> <p>E. Los aspectos (ecológicos y ético) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p>F. La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p>G. Los equipos de procesamiento y herramientas son utilizados según orden de producción.</p> <p>H. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p>		<p>1. Características de la orden de producción (A)</p> <p>2. Características de los materiales e insumos del área artesanal (B)</p> <p>3. Disposición de taller artesanal , según área artesanal. (C)</p> <p>4. Características de la cadena artesanal de la cerámica. (D)</p> <p>5. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (E)</p> <p>6. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (F,G)</p> <p>7. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. (A, E, F)</p> <p>8. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (H)</p> <p>9. Reglamentación para utilizar equipos, insumos y materiales. (A,G)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p>1. TIPOS DE EQUIPO</p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Electro manual.</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. Corte</p> <p>2.2. De acabado</p> <p>2.3. Medida</p> <p>2.4. De seguridad industrial</p> <p>2.5. Espátulas</p> <p>2.6. De mezcla</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. De soporte</p> <p>2.9. Moldes</p> <p>2.10. Utensilios</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Natural</p> <p>6.2. Química</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas</p> <p>7.3. Cadena productiva</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. cerámica artesanal</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Planeación de la producción.</p> <p>1.2. Utilización de la maquinaria y herramientas de acuerdo a orden de producción y calidad artesanal final.</p> <p>1.3. Utilización de la materia prima de acuerdo a la orden de producción y calidad artesanal final.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Optimización del uso de las maquinas y equipos utilizados.</p> <p>2.2. Disposición adecuada de la cadena productiva.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Características y procedimientos de la cadena productiva</p> <p>3.2. Manejo de maquinas y herramientas.</p>

FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD CUMPLIENDO LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES Y LA NORMATIVIDAD EXISTENTE





   	CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL HUILA		Fecha: 18-03-05
	EXTRACCIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MATERIA PRIMA		Versión: 1
			Página 2 de 31

NORMA DE COMPETENCIA: EXTRACCIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MATERIA PRIMA

ELEMENTO DE COMPETENCIA: EXTRACCIÓN Y LIMPIEZA

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La información e investigación pertinente a extracción y limpieza de materia prima es consultada.</p> <p>B. La técnica de extracción de material cerámico es seleccionada. Según tecnología disponible.</p> <p>C. El material es extraído del yacimiento.</p> <p>D. La capa de material vegetal es retirada.</p> <p>E. Las piedras y residuos son retirados.</p> <p>F. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p>G. La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p>H. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>I. Las maquinas y herramientas utilizadas, son organizadas en presentación y mantenimiento.</p>		<p>1. Características de la extracción y limpieza de materia prima. (A)</p> <p>2. Características de las arcillas. (A,B,C,D,E)</p> <p>3. Técnicas de extracción de arcillas. (B,C)</p> <p>4. Técnicas de limpieza de arcilla. (D,E)</p> <p>5. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (F)</p> <p>6. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (G)</p> <p>7. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (H)</p> <p>8. Relaciones interpersonales. (H)</p> <p>9. Organización y mantenimiento básico de maquinas y herramientas. (I)</p> <p>10. Interpretar ordenes de producción. (A,B,C,D,E)</p> <p>11. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. (F,G,H,I)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p>1. TIPOS DE EQUIPO</p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Electro manual.</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. Corte</p> <p>2.2. De acabado</p> <p>2.3. Medida</p> <p>2.4. De seguridad industrial</p> <p>2.5. Espátulas</p> <p>2.6. De mezcla</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. De soporte</p> <p>2.9. Moldes</p> <p>2.10. Utensilios</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Yacimiento de arcilla</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Natural</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas</p> <p>7.3. Cadena productiva</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. extracción y limpieza de arcillas</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. extracción de arcillas de yacimientos y limpieza de acuerdo a proceso productivo y estándares de calidad.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Optimización del uso de las maquinas y equipos utilizados.</p> <p>2.2. Disposición adecuada de la cadena productiva.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Características de la extracción y limpieza de arcillas.</p> <p>3.2. Características de las arcillas</p> <p>3.3. Descripción de los procesos realizados.</p> <p>3.4. Descripción de la calidad de los procesos</p> <p>3.5. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD CUMPLIENDO LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES Y LA NORMATIVIDAD EXISTENTE





   	CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL HUILA		Fecha: 18-03-05
	EXTRACCIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MATERIA PRIMA		Versión: 1
			Página 3 de 31

NORMA DE COMPETENCIA: EXTRACCIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MATERIA PRIMA

ELEMENTO DE COMPETENCIA: PREPARACIÓN EN SECO

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La información e investigación pertinente a preparación de arcillas es consultada.</p> <p>B. El cuerpo sólido se arcilla es triturado.</p> <p>C. El material es secado al sol.</p> <p>D. El material se humecta o macera, homogenizando la pasta.</p> <p>E. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p>F. La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p>G. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>H. Las máquinas y herramientas utilizadas, son organizadas en presentación y mantenimiento.</p>		<p>1. Características de la preparación de arcillas. (A)</p> <p>2. Características de las arcillas. (A,B,C,D)</p> <p>3. Técnicas de trituración. (B)</p> <p>4. Técnicas de macerado. (D)</p> <p>5. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (E)</p> <p>6. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (F)</p> <p>7. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (G)</p> <p>8. Relaciones interpersonales. (G)</p> <p>9. Organización y mantenimiento básico de máquinas y herramientas. (H)</p> <p>10. Interpretar ordenes de producción. (A,B,C,D)</p> <p>11. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. (E,F,G,H)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p>1. TIPOS DE EQUIPO</p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Electro manual.</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. Corte</p> <p>2.2. De acabado</p> <p>2.3. Medida</p> <p>2.4. De seguridad industrial</p> <p>2.5. Espátulas</p> <p>2.6. De mezcla</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. De soporte</p> <p>2.9. Moldes</p> <p>2.10. Utensilios</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Yacimiento de arcilla</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Natural</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas</p> <p>7.3. Cadena productiva</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. preparación de arcillas.</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. preparación de arcillas de acuerdo a los requerimiento de producción y normatividad existente.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Optimización del uso de las máquinas y equipos utilizados.</p> <p>2.2. Disposición adecuada de la cadena productiva.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Características de la preparación de arcillas.</p> <p>3.2. Características de las arcillas</p> <p>3.3. Descripción de los procesos realizados.</p> <p>3.4. Descripción de la calidad de los procesos</p> <p>3.5. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD CUMPLIENDO LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES Y LA NORMATIVIDAD EXISTENTE





   	CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL HUILA		Fecha: 18-03-05
	EXTRACCIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MATERIA PRIMA		Versión: 1
			Página 4 de 31

NORMA DE COMPETENCIA: EXTRACCIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MATERIA PRIMA

ELEMENTO DE COMPETENCIA: PREPARACIÓN EN HÚMEDO

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La información e investigación pertinente a preparación de arcillas es consultada.</p> <p>B. La arcilla es macerada.</p> <p>C. La mezcla es humectada.</p> <p>D. El material es removido garantizando sus propiedades físico - químicas.</p> <p>E. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p>F. La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p>G. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>H. Las maquinas y herramientas utilizadas, son organizadas en presentación y mantenimiento.</p>		<p>1. Características de la preparación de arcillas. (A)</p> <p>2. Características de las arcillas. (A,B,C,D)</p> <p>3. Técnicas de maceración. (B)</p> <p>4. Técnicas de humectación. (D)</p> <p>5. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (E)</p> <p>6. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (F)</p> <p>7. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (G)</p> <p>8. Relaciones interpersonales. (G)</p> <p>9. Organización y mantenimiento básico de maquinas y herramientas. (H)</p> <p>10. Interpretar ordenes de producción. (A,B,C,D)</p> <p>11. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. (E,F,G,H)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p>1. TIPOS DE EQUIPO</p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Electro manual.</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. Corte</p> <p>2.2. De acabado</p> <p>2.3. Medida</p> <p>2.4. De seguridad industrial</p> <p>2.5. Espátulas</p> <p>2.6. De mezcla</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. De soporte</p> <p>2.9. Moldes</p> <p>2.10. Utensilios</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Yacimiento de arcilla</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Natural</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas</p> <p>7.3. Cadena productiva</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. preparación de arcillas.</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. preparación de arcillas de acuerdo a los requerimiento de producción y normatividad existente.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Optimización del uso de las maquinas y equipos utilizados.</p> <p>2.2. Disposición adecuada de la cadena productiva.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Características de la preparación de arcillas.</p> <p>3.2. Características de las arcillas</p> <p>3.3. Descripción de los procesos realizados.</p> <p>3.4. Descripción de la calidad de los procesos</p> <p>3.5. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD CUMPLIENDO LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES Y LA NORMATIVIDAD EXISTENTE





 COLOMBIA				CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL HUILA	Fecha: 18-03-05
				EXTRACCIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MATERIA PRIMA	Versión: 1 Pagina 5 de 31

NORMA DE COMPETENCIA: EXTRACCIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MATERIA PRIMA

ELEMENTO DE COMPETENCIA: TAMIZADO

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La información e investigación pertinente a tamizado de arcillas es consultada.</p> <p>B. El tamiz es seleccionado de acuerdo al proceso productivo y material a obtener.</p> <p>C. La mezcla es pasada por el tamiz.</p> <p>D. La mezcla es verificada en sus características físico - químicas.</p> <p>E. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p>F. La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p>G. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>H. Las maquinas y herramientas utilizadas, son organizadas en presentación y mantenimiento.</p>		<p>1. Características del tamizado de arcillas. (A)</p> <p>2. Características de los tamices. (B)</p> <p>3. Técnicas de tamizado. (C)</p> <p>4. Técnicas de verificación de arcillas. (D)</p> <p>5. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (E)</p> <p>6. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (F)</p> <p>7. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (G)</p> <p>8. Relaciones interpersonales. (G)</p> <p>9. Organización y mantenimiento básico de maquinas y herramientas. (H)</p> <p>10. Interpretar ordenes de producción. (A,B,C,D)</p> <p>11. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. (E,F,G,H)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p>1. TIPOS DE EQUIPO</p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Electro manual.</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. Corte</p> <p>2.2. De verificación</p> <p>2.3. Medida</p> <p>2.4. De seguridad industrial</p> <p>2.5. Espátulas</p> <p>2.6. De mezcla</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. De soporte</p> <p>2.9. Moldes</p> <p>2.10. Utensilios</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Yacimiento de arcilla</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Natural</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas</p> <p>7.3. Cadena productiva</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Tamizado de arcillas.</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Arcillas tamizadas de acuerdo a los requerimiento de producción y normatividad existente.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Optimización del uso de las maquinas y equipos utilizados.</p> <p>2.2. Disposición adecuada de la cadena productiva.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Características de la preparación de arcillas.</p> <p>3.2. Características del tamizado de arcillas.</p> <p>3.3. Descripción de los procesos realizados.</p> <p>3.4. Descripción de la calidad de los procesos</p> <p>3.5. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD CUMPLIENDO LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES Y LA NORMATIVIDAD EXISTENTE





   	CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL HUILA		Fecha: 18-03-05
	EXTRACCIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MATERIA PRIMA		Versión: 1
			Página 6 de 31

NORMA DE COMPETENCIA: EXTRACCIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MATERIA PRIMA

ELEMENTO DE COMPETENCIA: MEZCLA Y HUMECTACIÓN DEL MATERIAL

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La información e investigación pertinente a mezcla y humectación de arcillas es consultada.</p> <p>B. Los ingredientes son agregados dependiendo del tipo de producto.</p> <p>C. El agua es agregada dependiendo del tipo de producto.</p> <p>D. La pasta es preparada.</p> <p>E. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p>F. La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p>G. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>H. Las máquinas y herramientas utilizadas, son organizadas en presentación y mantenimiento.</p>		<p>1. Características de la mezcla y humectación de arcillas. (A)</p> <p>2. Características de mezclas de arcillas. (D)</p> <p>3. Técnicas de mezcla de arcillas. (B)</p> <p>4. Técnicas de humectación de arcillas. (C)</p> <p>5. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (E)</p> <p>6. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (F)</p> <p>7. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (G)</p> <p>8. Relaciones interpersonales. (G)</p> <p>9. Organización y mantenimiento básico de máquinas y herramientas. (H)</p> <p>10. Interpretar ordenes de producción. (A,B,C,D)</p> <p>11. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. (E,F,G,H)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p>1. TIPOS DE EQUIPO</p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Electro manual.</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. Corte</p> <p>2.2. De verificación</p> <p>2.3. Medida</p> <p>2.4. De seguridad industrial</p> <p>2.5. Espátulas</p> <p>2.6. De mezcla</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. De soporte</p> <p>2.9. Moldes</p> <p>2.10. Utensilios</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Yacimiento de arcilla</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Natural</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas</p> <p>7.3. Cadena productiva</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Mezcla y humectación de arcillas</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Arcillas preparadas y humectadas de acuerdo a los requerimiento de producción y normatividad existente.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Optimización del uso de las máquinas y equipos utilizados.</p> <p>2.2. Disposición adecuada de la cadena productiva.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Características de la mezcla de arcillas.</p> <p>3.2. Características de la humectación de arcillas.</p> <p>3.3. Descripción de los procesos realizados.</p> <p>3.4. Descripción de la calidad de los procesos</p> <p>3.5. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD CUMPLIENDO LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES Y LA NORMATIVIDAD EXISTENTE





   	CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL HUILA		Fecha: 18-03-05
	EXTRACCIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MATERIA PRIMA		Versión: 1 Pagina 7 de 31

NORMA DE COMPETENCIA: EXTRACCIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MATERIA PRIMA

ELEMENTO DE COMPETENCIA: ALMACENAMIENTO Y MADURACIÓN

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La información e investigación pertinente a almacenamiento y maduración de arcillas es consultada. B. El tiempo de maduración es controlado, según requerimientos técnicos. C. La humedad es controlada, según requerimientos técnicas. D. Los productos químicos son adicionados si el proceso y el material lo requiere. E. La pasta es controlada en sus características físico - químicas. F. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiente. G. La higiene y seguridad industrial son utilizados. H. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad. I. Las maquinas y herramientas utilizadas, son organizadas en presentación y mantenimiento.</p>		<p>1. Características del almacenamiento y maduración de arcillas. (A) 2. Técnicas de control de tiempo. (B) 3. Técnicas de control de humedad. (C) 4. características de aditivos de arcillas. (D) 5. Técnicas de adición de aditivos. (D) 6. Técnicas de control de propiedades físico - químicas. (E) 7. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (F) 8. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (G) 9. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (H) 10. Relaciones interpersonales. (H) 11. Organización y mantenimiento básico de maquinas y herramientas. (I) 12. Interpretar ordenes de producción. (A,B,C,D,E) 13. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. (F,G,H,I)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p>1. TIPOS DE EQUIPO 1.1. Artesanal 1.2. Electro manual. 1.3. De seguridad Industrial 1.4. De mantenimiento 1.5. Aseo</p> <p>2. TIPO DE HERRAMIENTA 2.1. Corte 2.2. De verificación 2.3. Medida 2.4. De seguridad industrial 2.5. Espátulas 2.6. De mezcla 2.7. De separación</p>	<p>2.8. De soporte 2.9. Moldes 2.10. Utensilios</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS 3.1. Artesanal 3.2. Moderna</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO 4.1. Yacimiento de arcilla</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS 5.1. Orden de producción 5.2. Guías de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA 6.1. Natural</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN 7.1. Orden de producción 7.2. Materias primas 7.3. Cadena productiva</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO 8.1. Almacenamiento y maduración de arcillas</p>	<p>1. DE PRODUCTO: 1.1. maduración y almacenamiento de arcillas de acuerdo a los requerimiento de producción y normatividad existente.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO: 2.1. Optimización del uso de las maquinas y equipos utilizados. 2.2. Disposición adecuada de la cadena productiva.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO: 3.1. Características del almacenamiento y maduración de arcillas. 3.2. Características físico - químicas de las arcillas. 3.3. Descripción de los procesos realizados. 3.4. Descripción de la calidad de los procesos 3.5. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD CUMPLIENDO LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES Y LA NORMATIVIDAD EXISTENTE





   	CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL HUILA		Fecha: 18-03-05
	EXTRACCIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MATERIA PRIMA		Versión: 1
			Página 8 de 31

NORMA DE COMPETENCIA: EXTRACCIÓN Y PREPARACIÓN DE LA MATERIA PRIMA

ELEMENTO DE COMPETENCIA: AMASADO

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La información e investigación pertinente a amasado de arcillas es consultada.</p> <p>B. La técnica de amasado es seleccionada según medios de producción.</p> <p>C. La pasta es amasada homogenizando sus ingredientes.</p> <p>D. Las burbujas de aire son eliminadas.</p> <p>E. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p>F. La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p>G. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>H. Las maquinas y herramientas utilizadas, son organizadas en presentación y mantenimiento.</p>		<p>1. Características del amasado de arcillas. (A)</p> <p>2. Técnicas de amasado. (B ,C,D)</p> <p>3. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (E)</p> <p>4. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (F)</p> <p>5. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (G)</p> <p>6. Relaciones interpersonales. (G)</p> <p>7. Organización y mantenimiento básico de maquinas y herramientas. (H)</p> <p>8. Interpretar ordenes de producción. (A,B,C,D)</p> <p>9. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. (E,F,G,H)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p>1. TIPOS DE EQUIPO</p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Electro manual.</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. Corte</p> <p>2.2. De amasado</p> <p>2.3. Medida</p> <p>2.4. De seguridad industrial</p> <p>2.5. Espátulas</p> <p>2.6. De mezcla</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. De soporte</p> <p>2.9. Moldes</p> <p>2.10. Utensilios</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Yacimiento de arcilla</p> <p>4.2. Taller artesanal</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Natural</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas</p> <p>7.3. Cadena productiva</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Arcillas amasadas</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Arcillas amasadas de acuerdo a los requerimiento de producción y normatividad existente.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Optimización del uso de las maquinas y equipos utilizados.</p> <p>2.2. Disposición adecuada de la cadena productiva.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Descripción del proceso de amasado.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD CUMPLIENDO LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES Y LA NORMATIVIDAD EXISTENTE





				CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL HUILA PREPARA EQUIPOS, HERRAMIENTAS, MATERIAS PRIMAS E INSUMOS	Fecha: 18-03-05
				Versión: 1 Pagina 9 de 31	

NORMA DE COMPETENCIA: PREPARAR EQUIPOS, HERRAMIENTAS, MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

ELEMENTO DE COMPETENCIA: COMPRA DE MATERIA PRIMA A UTILIZAR

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La información e investigación pertinente a compra y negociación de materiales para cerámica es consultada.</p> <p>B. Las características de los materiales son estudiadas de acuerdo a los requerimientos de producción.</p> <p>C. Los materiales son seleccionados de acuerdo a los requerimientos de producción,</p> <p>D. Los materiales son adquiridos de acuerdo a los requerimientos de producción.</p> <p>E. Los materiales son trasladados al taller y almacenados adecuadamente.</p> <p>F. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p>G. La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p>H. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>I. Las maquinas y herramientas utilizadas, son organizadas en presentación y mantenimiento.</p>		<p>1. Características de la compra y negociación de materiales. (A,D)</p> <p>2. características de los materiales utilizados en cerámica. (B)</p> <p>3. Técnicas de selección de materiales. (C)</p> <p>4. Técnicas de traslado y almacenaje de materia prima. (E)</p> <p>5. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (F)</p> <p>6. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (G)</p> <p>7. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (H)</p> <p>8. Relaciones interpersonales. (H)</p> <p>9. Organización y mantenimiento básico de maquinas y herramientas. (I)</p> <p>10. Interpretar ordenes de producción. (A,B,C,D,E)</p> <p>11. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. (F,G,H,I)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p>1. TIPOS DE EQUIPO</p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Electro manual.</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. Corte</p> <p>2.2. De amasado</p> <p>2.3. Medida</p> <p>2.4. De seguridad industrial</p> <p>2.5. Espátulas</p> <p>2.6. De mezcla</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. De soporte</p> <p>2.9. Moldes</p> <p>2.10. Utensilios</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller artesanal</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Natural</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas</p> <p>7.3. Técnicas de compra</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Compra de materiales</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Compra de materiales e insumos de acuerdo a los requerimiento de producción y normatividad existente.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Optimización del los recursos de la empresa</p> <p>2.2. Procedimiento de compra</p> <p>2.3. Adquisición del material necesario.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. características de los materiales e insumos</p> <p>3.2. Técnicas de selección de materiales.</p> <p>3.3. Metodología de compra de materiales</p> <p>3.4. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD CUMPLIENDO LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES Y LA NORMATIVIDAD EXISTENTE





   	CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL HUILA		Fecha: 18-03-05
	PREPARA EQUIPOS, HERRAMIENTAS, MATERIAS PRIMAS E INSUMOS		Versión: 1
			Página 10 de 31

NORMA DE COMPETENCIA: PREPARAR EQUIPOS, HERRAMIENTAS, MATERIAS PRIMAS E INSUMOS

ELEMENTO DE COMPETENCIA: ADECUACIÓN DE HERRAMIENTAS E INSUMOS

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La información e investigación pertinente a adecuación de herramientas e insumos es consultada.</p> <p>B. Las características de las herramientas e insumos es consultada.</p> <p>C. La maquinaria y herramientas a utilizar son seleccionadas.</p> <p>D. Las existencias de insumos son verificadas, realizando reposición en caso de necesidad.</p> <p>E. El taller es adecuado de acuerdo a la cadena productiva.</p> <p>F. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p>G. La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p>H. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>I. Las maquinas y herramientas utilizadas, son organizadas en presentación y mantenimiento.</p>		<p>1. Características de los materiales, equipos e insumos. (A,B)</p> <p>2. Técnicas de selección de maquinaria y herramientas para cerámica. (C)</p> <p>3. Técnicas de verificación y adquisición de insumos(D)</p> <p>4. Técnicas de organización de taller de trabajo y ergonomía. (E)</p> <p>4. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (F)</p> <p>5. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (G)</p> <p>6. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (H)</p> <p>7. Relaciones interpersonales. (H)</p> <p>8. Organización y mantenimiento básico de maquinas y herramientas. (I)</p> <p>9. Interpretar ordenes de producción. (A,B,C,D,E)</p> <p>10. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. (F,G,H,I)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p>1. TIPOS DE EQUIPO</p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Electro manual.</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. Corte</p> <p>2.2. De amasado</p> <p>2.3. Medida</p> <p>2.4. De seguridad industrial</p> <p>2.5. Espátulas</p> <p>2.6. De mezcla</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. De soporte</p> <p>2.9. Moldes</p> <p>2.10. Utensilios</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller artesanal</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Natural</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas e insumos</p> <p>7.3. Maquinaria y herramientas</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. adecuación de herramientas e insumos.</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. adecuación de herramientas, materiales e insumos de acuerdo a los requerimiento de producción y normatividad existente.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Optimización del los espacios del taller artesanal.</p> <p>2.2. Optimización en el uso de herramientas e insumos.</p> <p>2.3. Optimización de puestos de trabajo.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. características de las herramientas e insumos de cerámica.</p> <p>3.2. características de los puestos de trabajo.</p> <p>3.3. Descripción de los procesos realizados.</p> <p>3.4. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD CUMPLIENDO LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES Y LA NORMATIVIDAD EXISTENTE





 COLOMBIA				CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL HUILA	Fecha: 18-03-05
				ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN	Versión: 1 Pagina 11 de 31

NORMA DE COMPETENCIA: ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN

ELEMENTO DE COMPETENCIA: DISEÑAR PIEZAS CERÁMICAS DE ACUERDO A TENDENCIAS Y NECESIDADES DEL MERCADO, DEFINIR TEMÁTICA DE DISEÑO CON EL DE INICIAR EL PROCESO

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
A. La temática de diseño es definida. B. Los temas son consultados en los diferentes medios de información. C. Las tendencias del tema son analizadas con respecto al mercado. D. La información es seleccionada y registrada facilitando su utilización. E. Los trazos iniciales se hacen configurando los bocetos. F. Los bocetos son elaborados cumpliendo con las características de la investigación G. Los formatos de captura de información son llenados. H. Los aspectos (Ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental I. La higiene y seguridad industrial son utilizados J. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.		1. Técnicas de investigación. (A,B) 2. Informática básica. (A,B) 3. Bases de tendencias de diseño. (C) 4. Fundamentos básicos de diseño. (E,F) 5. Técnicas de registro de la información. (D,G) 6. Dimensión ética y ecológica (H) 7. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (I) 8. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (J) 9. Acompañamiento con otras disciplinas productivas (A,C,D,E,F) 10. Relaciones interpersonales (J)	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
1. TIPOS DE EQUIPO 1.1. Computador 1.2. De higiene y seguridad industrial 2. TIPO DE HERRAMIENTA 2.1. De Dibujo 2.2. De Diseño 2.3. De Taller 3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS 3.1. Punta 3.2. Moderna 3.3. Artesanal	4. AMBIENTE DE TRABAJO 4.1. Taller Artesanal 4.2. Estudio de diseño 5. TIPO DE FORMATOS 5.1. Guías de control 5.2. Guías de registro de información 6. TIPO DE MATERIA PRIMA 6.1. Papel 6.2. Lápiz	7. TIPO DE INFORMACIÓN 7.1. Desarrollo de materiales 7.2. Mercadeo artesanal 7.3. Tendencias de producto 7.4. Contexto cultural artesanal 8. TIPO DE PRODUCTO 8.1. Diseño artesanal	1. DE PRODUCTO: 1.1. Propuestas de diseño de producto de acuerdo a las tendencias y exigencias del mercado 2. DE DESEMPEÑO: 2.1. Actitud para lo nuevo 2.2. Tolerancia y respeto por el recurso natural 2.3. Seleccionar y registrar la información. 2.4. aplica los fundamentos básicos de diseño 3. DE CONOCIMIENTO: 3.1. Técnicas y destrezas de creatividad. 3.2. Descripción del proceso de selección e investigación. 3.3. Descripción del proceso de elaboración de bocetos. 3.4. Fundamentación en acciones interdisciplinarias.

FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD CUMPLIENDO LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES Y LA NORMATIVIDAD EXISTENTE





				CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL HUILA	Fecha: 18-03-05
				ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN	Versión: 1
					Página 12 de 31

NORMA DE COMPETENCIA: ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN

ELEMENTO DE COMPETENCIA: DISEÑAR PIEZAS CERÁMICAS DE ACUERDO A TENDENCIAS Y NECESIDADES DEL MERCADO, DESARROLLAR LA (S) ALTERNATIVA (S) DE DISEÑO APLICANDO TÉCNICAS DE PRESENTACIÓN GRAFICA

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN
<p>A. Los bocetos son revisados verificando la viabilidad técnica para el proceso de fabricación.</p> <p>B. Los bocetos son seleccionados teniendo en cuenta las exigencias del mercado y/o cliente.</p> <p>C. El diseño del producto de cerámica es representado grafica y técnicamente para la elaboración del prototipo.</p> <p>D. Las pruebas de materiales y técnicas son realizadas para la elaboración del prototipo.</p> <p>E. Los formatos de captura de información son llenados.</p> <p>F. Los aspectos (Ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental</p> <p>G. La higiene y seguridad industrial son utilizados</p> <p>H. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p>			<p>1. Conceptos básicos de los procesos de elaboración de cerámica. (A)</p> <p>2. Técnicas y materiales de representación grafica. (A,B)</p> <p>3. Normas técnicas de representación grafica. (A,B)</p> <p>4. Conceptos de diseño aplicado a la cerámica. (C,D)</p> <p>5. Técnicas de registro de la información. (E)</p> <p>6. Dimensión ética y ecológica (F)</p> <p>7. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (G)</p> <p>8. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (H)</p> <p>9. Acompañamiento con otras disciplinas productivas (A,B,C,D)</p> <p>10. Relaciones interpersonales (H)</p>
RANGO DE APLICACIÓN			EVIDENCIAS REQUERIDAS
<p>1. TIPOS DE EQUIPO</p> <p>1.1. Computador</p> <p>1.2. De higiene y seguridad industrial</p> <p>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. De Dibujo</p> <p>2.2. De Diseño</p> <p>2.3. De Taller</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Punta</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>3.3. Artesanal</p>	<p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p>4.2. Estudio de diseño</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Guías de control</p> <p>5.2. Guías de registro de información</p> <p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Papel</p> <p>6.2. Lápiz</p> <p>6.3. Plantillas</p> <p>6.4. Colores</p>	<p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Representación grafica</p> <p>7.2. Aplicación de diseño en cerámica</p> <p>7.3. Realización de pruebas</p> <p>7.4. Contexto cultural artesanal</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Alternativa de diseño aplicable al desarrollo de cerámica</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Desarrollo de alternativa (s) de diseño, de acuerdo a las técnicas trabajadas en cerámica. Realización de pruebas.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Actitud para lo nuevo</p> <p>2.2. Tolerancia y respeto por el recurso natural</p> <p>2.3. Seleccionar y registrar la información.</p> <p>2.4. aplica los fundamentos básicos de diseño</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Técnicas y destrezas de creatividad.</p> <p>3.2. Descripción del proceso de selección .</p> <p>3.3. Descripción de técnicas de representación grafica.</p> <p>3.4. Fundamentación en acciones interdisciplinarias.</p>

FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD CUMPLIENDO LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES Y LA NORMATIVIDAD EXISTENTE





				CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL HUILA	Fecha: 18-03-05
				ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN	Versión: 1
					Página 13 de 31

NORMA DE COMPETENCIA: ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN

ELEMENTO DE COMPETENCIA: DISEÑAR PIEZAS CERÁMICAS DE ACUERDO A TENDENCIAS Y NECESIDADES DEL MERCADO, DESARROLLAR PROTOTIPO (S)

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. Los prototipos son producidos de acuerdo a selección de alternativas de diseño.</p> <p>B. Los prototipos son revisados.</p> <p>C. Las correcciones necesarias en los prototipos son realizadas</p> <p>D. La producción es planeada de acuerdo a los estándares</p> <p>E. Los formatos de captura de información son llenados.</p> <p>F. Los aspectos (Ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental</p> <p>G. La higiene y seguridad industrial son utilizados</p> <p>H. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>I. Las maquinas y herramientas utilizadas, son organizados en presentación y mantenimiento.</p>		<p>1. Conceptos básicos de los procesos de elaboración de cerámica. (A)</p> <p>2. Conceptos de diseño aplicados a la cerámica. (A ,B)</p> <p>3. Técnicas de corrección de prototipos. (B ,C)</p> <p>4. Técnicas de planeación de la producción. (D)</p> <p>5. Técnicas de registro de la información. (E)</p> <p>6. Dimensión ética y ecológica (F)</p> <p>7. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (G)</p> <p>8. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (H)</p> <p>9. Acompañamiento con otras disciplinas productivas (A,B,C,D)</p> <p>10. Relaciones interpersonales (H)</p> <p>11. Organización y mantenimiento básico de un taller artesanal. (I)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p>1. TIPOS DE EQUIPO</p> <p>1.1. Computador</p> <p>1.2. De higiene y seguridad industrial</p> <p>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. De Dibujo</p> <p>2.2. De Diseño</p> <p>2.3. De Taller</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Punta</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>3.3. Artesanal</p>	<p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller Artesanal</p> <p>4.2. Estudio de diseño</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Guías de control</p> <p>5.2. Guías de registro de información</p> <p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Papel</p> <p>6.2. Lápiz</p> <p>6.3. Plantillas</p> <p>6.4. Colores</p>	<p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Aplicación del diseño en cerámica</p> <p>7.2. Corrección de prototipos</p> <p>7.3. Realización de pruebas</p> <p>7.4. Contexto cultural artesanal</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Desarrollo de prototipos.</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Materialización de alternativa (s) de diseño, de acuerdo a las técnicas empleadas en cerámica. Planeación de la producción.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Técnicas básicas para el desarrollo de pruebas</p> <p>2.2. Tolerancia y respeto por el recurso natural</p> <p>2.3. Seleccionar y registrar la información.</p> <p>2.4. Aplica los fundamentos básicos de diseño</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Técnicas y destrezas de creatividad.</p> <p>3.2. Descripción del proceso de selección .</p> <p>3.3. Descripción del proceso de producción.</p> <p>3.4. Fundamentación en acciones interdisciplinarias.</p>

FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD CUMPLIENDO LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES Y LA NORMATIVIDAD EXISTENTE





				CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL HUILA	Fecha: 18-03-05
				ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN	Versión: 1
					Página 14 de 31

NORMA DE COMPETENCIA: ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN

ELEMENTO DE COMPETENCIA: SELECCIONAR EL PROCESO PRODUCTIVO SEGÚN EL TIPO DE PIEZA A ELABORAR Y ORDEN DE PRODUCCIÓN

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La orden de producción es analizada.</p> <p>B. El proceso productivo es seleccionado, a partir de la orden de producción</p> <p>C. Las herramientas y maquinarias son dispuestas según proceso productivo y orden de producción.</p> <p>D. Las materias primas e insumos son dispuestos según proceso productivos y orden de producción.</p> <p>E. Los aspectos (ecológicos y ético) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p>F. La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p>G. Los equipos de procesamiento y herramientas son utilizados según orden de producción.</p> <p>H. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p>		<p>1. Características de la orden de producción (A)</p> <p>2. Características de los procesos productivos utilizados en cerámica. (B)</p> <p>3. Disposición de herramientas y maquinaria (C)</p> <p>4. Disposición de materias primas e insumos. (D)</p> <p>5. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (E)</p> <p>6. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (F,G)</p> <p>7. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. (A, E, F)</p> <p>8. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (H)</p> <p>9. Reglamentación para utilizar equipos, insumos y materiales. (C,G)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p>1. TIPOS DE EQUIPO</p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Electro manual.</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. Corte</p> <p>2.2. De amasado</p> <p>2.3. Medida</p> <p>2.4. De seguridad industrial</p> <p>2.5. Espátulas</p> <p>2.6. De mezcla</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. De soporte</p> <p>2.9. Moldes</p> <p>2.10. Utensilios</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller artesanal</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Natural</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Materias primas e insumos</p> <p>7.3. Maquinaria y herramientas</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Selección del proceso productivo adecuado.</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Selección del proceso productivo adecuado a la pieza a elaborar según orden de producción y estándares de calidad.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Optimización del uso de las maquinarias y equipos utilizados.</p> <p>2.2. Disposición adecuada de la cadena productiva.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. características y procedimientos de la cadena productiva.</p> <p>3.2. Manejo de maquinas y herramientas.</p> <p>3.3. Descripción de los procesos realizados.</p> <p>3.4. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD CUMPLIENDO LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES Y LA NORMATIVIDAD EXISTENTE





				CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL HUILA	Fecha: 18-03-05
				ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN	Versión: 1
					Página 15 de 31

NORMA DE COMPETENCIA: ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN

ELEMENTO DE COMPETENCIA: MODELAR PIEZA CERÁMICA, SEGÚN REQUERIMIENTOS DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO, MODELADO LIBRE

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La información e investigación pertinente a modelado de arcillas es consultada.</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p>C. La maza es homogenizada.</p> <p>D. La forma de la pieza es realizada, dando presión con los dedos, palma de la mano o herramientas.</p> <p>E. La figura es elaborada según requerimientos técnicos y orden de producción.</p> <p>F. La figura es retirada del mesón de trabajo y llevada a la sección de secado.</p> <p>G. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p>H. La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p>I. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>J. Las maquinas y herramientas utilizadas, son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p>K. Los formatos de captura de información son llenados.</p>		<p>1. Características del proceso de modelado libre de arcilla. (A,B,C,D,E,F)</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. (A,B,C,D,E,F)</p> <p>3. Técnicas para homogenizar arcilla, amasado. (C)</p> <p>4. Técnicas de modelado. (D,E)</p> <p>5. Técnicas de traslado de piezas cerámicas frescas. (F)</p> <p>6. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (G)</p> <p>7. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (H)</p> <p>8. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (I)</p> <p>9. Relaciones interpersonales. (I)</p> <p>10. Organización y mantenimiento básico de maquinas y herramientas. (J)</p> <p>11. Interpretar ordenes de producción. (A,B,C,D,E,F)</p> <p>12. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. (G,H,I)</p> <p>13. Técnicas de registro de la información. (K)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p>1. TIPOS DE EQUIPO</p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Electro manual.</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. Corte</p> <p>2.2. De amasado</p> <p>2.3. Medida</p> <p>2.4. De seguridad industrial</p> <p>2.5. Espátulas</p> <p>2.6. De mezcla</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. De soporte</p> <p>2.9. Moldes</p> <p>2.10. Utensilios</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller artesanal</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Natural</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Modelado de cerámica</p> <p>7.3. Maquinaria y herramientas</p> <p>7.4. características del material</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Piezas modeladas en arcilla</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Piezas cerámicas modeladas con la técnica de modelado libre de acuerdo a los requerimiento de producción y normatividad existente.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Modelar de acuerdo con las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar los equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Descripción del proceso de modelado libre.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD CUMPLIENDO LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES Y LA NORMATIVIDAD EXISTENTE





   	CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL HUILA ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN		Fecha: 18-03-05 Versión: 1 Pagina 16 de 31

NORMA DE COMPETENCIA: ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN

ELEMENTO DE COMPETENCIA: MODELAR PIEZA CERÁMICA, SEGÚN REQUERIMIENTOS DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO, MODELADO POR ROLLO

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La información e investigación pertinente a modelado con la técnica de rollo de arcillas es consultada.</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p>C. La maza es homogenizada.</p> <p>D. La maza es enrollada formando cilindros.</p> <p>E. La figura es elaborada uniendo los cilindros de forma homogénea.</p> <p>F. La figura es retirada del mesón de trabajo y llevada a la sección de secado.</p> <p>G. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p>H. La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p>I. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>J. Las maquinas y herramientas utilizadas, son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p>K. Los formatos de captura de información son llenados.</p>		<p>1. Características del proceso de modelado por rollo de arcilla. (A,B,C,D,E,F)</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. (A,B,C,D,E,F)</p> <p>3. Técnicas para homogenizar arcilla, amasado. (C)</p> <p>4. Técnicas de modelado por rollo. (D,E)</p> <p>5. Técnicas de traslado de piezas cerámicas frescas. (F)</p> <p>6. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (G)</p> <p>7. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (H)</p> <p>8. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (I)</p> <p>9. Relaciones interpersonales. (I)</p> <p>10. Organización y mantenimiento básico de maquinas y herramientas. (J)</p> <p>11. Interpretar ordenes de producción. (A,B,C,D,E,F)</p> <p>12. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. (G,H,I)</p> <p>13. Técnicas de registro de la información. (K)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p>1. TIPOS DE EQUIPO</p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Electro manual.</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. Corte</p> <p>2.2. De amasado</p> <p>2.3. Medida</p> <p>2.4. De seguridad industrial</p> <p>2.5. Espátulas</p> <p>2.6. De mezcla</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. De soporte</p> <p>2.9. Moldes</p> <p>2.10. Utensilios</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller artesanal</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Natural</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Modelado de cerámica</p> <p>7.3. Maquinaria y herramientas</p> <p>7.4. características del material</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Piezas modeladas en arcilla</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Piezas cerámicas modeladas con la técnica de modelado por rollo de acuerdo a los requerimiento de producción y normatividad existente.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Modelar de acuerdo con las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar los equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Descripción del proceso de modelado por rollo.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD CUMPLIENDO LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES Y LA NORMATIVIDAD EXISTENTE





				CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL HUILA	Fecha: 18-03-05
				ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN	Versión: 1
					Página 17 de 31

NORMA DE COMPETENCIA: ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN

ELEMENTO DE COMPETENCIA: MODELAR PIEZA CERÁMICA, SEGÚN REQUERIMIENTOS DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO, MODELADO POR PLACA

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La información e investigación pertinente a modelado con la técnica de placa de arcillas es consultada.</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p>C. La maza es homogenizada.</p> <p>D. La maza es extendida de forma homogénea de manera manual o con la ayuda de un rodillo.</p> <p>E. El espesor y extensión de la placa es controlado.</p> <p>F. Los cortes en la placa son realizados de acuerdo a los requerimientos de producción.</p> <p>G. La figura es armada, uniendo las placas, según requerimientos de producción.</p> <p>H. La figura es retirada del mesón de trabajo y llevada a la sección de secado.</p> <p>I. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p>J. La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p>K. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>L. Las máquinas y herramientas utilizadas, son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p>M. Los formatos de captura de información son llenados.</p>		<p>1. Características del proceso de modelado por placa de arcilla. (A,B,C,D,E,F,G)</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. (A,B,C,D,E,F,G,H)</p> <p>3. Técnicas para homogenizar arcilla, amasado. (C)</p> <p>4. Técnicas de modelado por placa. (D,E,F,G)</p> <p>5. Técnicas de medición. (E)</p> <p>6. Técnicas de traslado de piezas cerámicas frescas. (F)</p> <p>7. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (I)</p> <p>8. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (J)</p> <p>9. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (K)</p> <p>10. Relaciones interpersonales. (K)</p> <p>11. Organización y mantenimiento básico de máquinas y herramientas. (L)</p> <p>12. Interpretar ordenes de producción. (A,B,C,D,E,F,G,H)</p> <p>13. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. (I,J,K)</p> <p>14. Técnicas de registro de la información. (M)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p>1. TIPOS DE EQUIPO</p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Electro manual.</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. Corte</p> <p>2.2. De amasado</p> <p>2.3. Medida</p> <p>2.4. De seguridad industrial</p> <p>2.5. Espátulas</p> <p>2.6. De mezcla</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. De soporte</p> <p>2.9. Moldes</p> <p>2.10. Utensilios</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller artesanal</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Natural</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Modelado de cerámica</p> <p>7.3. Maquinaria y herramientas</p> <p>7.4. características del material</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Piezas modeladas en arcilla</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Piezas cerámicas modeladas con la técnica de modelado por placa de acuerdo a los requerimiento de producción y normatividad existente.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Modelar de acuerdo con las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar los equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Descripción del proceso de modelado por placa.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD CUMPLIENDO LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES Y LA NORMATIVIDAD EXISTENTE





 COLOMBIA				CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL HUILA	Fecha: 18-03-05
				ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN	Versión: 1 Pagina 18 de 31

NORMA DE COMPETENCIA: ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN

ELEMENTO DE COMPETENCIA: MODELAR PIEZA CERÁMICA, SEGÚN REQUERIMIENTOS DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO, MODELADO POR TORNO

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La información e investigación pertinente a modelado de arcillas con torno es consultada.</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p>C. La maza es homogenizada.</p> <p>D. Un cono es formado con la maza y colocado en el disco del torno.</p> <p>E. La maza es centrada en el disco del torno.</p> <p>F. El torno es puesto en funcionamiento.</p> <p>G. La pieza es modelada, utilizando las manos y/o con la ayuda de herramientas, según orden de producción.</p> <p>H. La figura es retirada del torno y llevada a la sección de secado.</p> <p>I. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p>J. La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p>K. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>L. Las maquinas y herramientas utilizadas, son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p>M. Los formatos de captura de información son llenados.</p>		<p>1. Características del proceso de modelado de arcilla por torno. (A,B,C,D,E,F,G)</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. (A,B,C,D,E,F,G,H)</p> <p>3. Técnicas para homogenizar arcilla, amasado. (C)</p> <p>4. Técnicas de modelado con torno. (D,E,F,G)</p> <p>5. Técnicas de medición. (E)</p> <p>6. Técnicas de traslado de piezas cerámicas frescas. (F)</p> <p>7. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (I)</p> <p>8. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (J)</p> <p>9. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (K)</p> <p>10. Relaciones interpersonales. (K)</p> <p>11. Organización y mantenimiento básico de maquinas y herramientas. (L)</p> <p>12. Interpretar ordenes de producción. (A,B,C,D,E,F,G,H)</p> <p>13. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. (I,J,K)</p> <p>14. Técnicas de registro de la información. (M)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p>1. TIPOS DE EQUIPO</p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Electro manual.</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. Corte</p> <p>2.2. De amasado</p> <p>2.3. Medida</p> <p>2.4. De seguridad industrial</p> <p>2.5. Espátulas</p> <p>2.6. De mezcla</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. De soporte</p> <p>2.9. Moldes</p> <p>2.10. Utensilios</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller artesanal</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Natural</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Modelado de cerámica</p> <p>7.3. Maquinaria y herramientas</p> <p>7.4. características del material</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Piezas modeladas en arcilla</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Piezas cerámicas modeladas con torno de acuerdo a los requerimiento de producción y normatividad existente.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Modelar de acuerdo con las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar los equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Descripción del proceso de modelado con torno.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD CUMPLIENDO LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES Y LA NORMATIVIDAD EXISTENTE





   	CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL HUILA ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN		Fecha: 18-03-05 Versión: 1 Pagina 19 de 31

NORMA DE COMPETENCIA: ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN

ELEMENTO DE COMPETENCIA: MOLDEAR PIEZAS CERÁMICAS, SEGÚN ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO CON CALIDAD, MOLDEO POR PRESIÓN

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La información e investigación pertinente a moldeado de arcillas es consultada.</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p>C. La maza es homogenizada.</p> <p>D. El molde es seleccionado según requerimientos de producción.</p> <p>E. La arcilla es prensada en los moldes, llenándolos.</p> <p>F. Las partes del molde son unidas.</p> <p>G. Las uniones en las piezas son realizadas.</p> <p>H. La figura es retirada del molde y llevada a la sección de secado.</p> <p>I. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p>J. La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p>K. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>L. Las maquinas y herramientas utilizadas, son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p>M. Los formatos de captura de información son llenados.</p>		<p>1. Características del proceso de moldeado por presión. (A,B,C,D,E,F,G)</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. (A,B,C,D,E,F,G,H)</p> <p>3. Técnicas para homogenizar arcilla, amasado. (C)</p> <p>4. Técnicas de prensado de arcilla en moldes (E)</p> <p>5. Técnicas de unión de piezas (F,G)</p> <p>6. Técnicas de traslado de piezas cerámicas frescas. (H)</p> <p>7. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (I)</p> <p>8. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (J)</p> <p>9. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (K)</p> <p>10. Relaciones interpersonales. (K)</p> <p>11. Organización y mantenimiento básico de maquinas y herramientas. (L)</p> <p>12. Interpretar ordenes de producción. (A,B,C,D,E,F,G,H)</p> <p>13. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. (I,J,K)</p> <p>14. Técnicas de registro de la información. (M)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p>1. TIPOS DE EQUIPO</p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Electro manual.</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. Corte</p> <p>2.2. De amasado</p> <p>2.3. Medida</p> <p>2.4. De seguridad industrial</p> <p>2.5. Espátulas</p> <p>2.6. De mezcla</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. De soporte</p> <p>2.9. Moldes</p> <p>2.10. Utensilios</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller artesanal</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Natural</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Moldeado de cerámica</p> <p>7.3. Maquinaria y herramientas</p> <p>7.4. características del material</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Piezas moldeadas</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Piezas cerámicas moldeadas por presión de acuerdo a los requerimiento de producción y normatividad existente.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Moldear de acuerdo con las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar los equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Descripción del proceso de moldeo por presión.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD CUMPLIENDO LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES Y LA NORMATIVIDAD EXISTENTE





				CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL HUILA	Fecha: 18-03-05
				ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN	Versión: 1
					Página 20 de 31

NORMA DE COMPETENCIA: ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN

ELEMENTO DE COMPETENCIA: MOLDEAR PIEZAS CERÁMICAS, SEGÚN ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO CON CALIDAD, MOLDEO POR VACIADO

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La información e investigación pertinente a moldeado de arcillas es consultada.</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p>C. La maza o mezcla es preparada.</p> <p>D. El molde es seleccionado según requerimientos de producción.</p> <p>E. El molde es unido, asegurándolo firmemente.</p> <p>F. La mezcla de material es vertida en el molde.</p> <p>G. Los tiempos de secado de la pieza son medidos y controlados.</p> <p>H. La figura es retirada del molde y llevada a la sección de secado.</p> <p>I. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p>J. La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p>K. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>L. Las máquinas y herramientas utilizadas, son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p>M. Los formatos de captura de información son llenados.</p>		<p>1. Características del proceso de moldeado por vaciado (A,B,C,D,E,F,G)</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. (A,B,C,D,E,F,G,H)</p> <p>3. Técnicas de preparación de mezclas para vaciado. (C)</p> <p>4. Técnicas de vaciado (E,F,G)</p> <p>5. Técnicas de control y medición de tiempos (G)</p> <p>6. Técnicas de traslado de piezas cerámicas frescas. (H)</p> <p>7. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (I)</p> <p>8. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (J)</p> <p>9. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (K)</p> <p>10. Relaciones interpersonales. (K)</p> <p>11. Organización y mantenimiento básico de máquinas y herramientas. (L)</p> <p>12. Interpretar ordenes de producción. (A,B,C,D,E,F,G,H)</p> <p>13. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. (I,J,K)</p> <p>14. Técnicas de registro de la información. (M)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p>1. TIPOS DE EQUIPO</p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Electro manual.</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. Corte</p> <p>2.2. De amasado</p> <p>2.3. Medida</p> <p>2.4. De seguridad industrial</p> <p>2.5. Espátulas</p> <p>2.6. De mezcla</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. De soporte</p> <p>2.9. Moldes</p> <p>2.10. Utensilios</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller artesanal</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Natural</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Moldeado de cerámica</p> <p>7.3. Maquinaria y herramientas</p> <p>7.4. características del material</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Piezas moldeadas</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Piezas cerámicas moldeadas con la técnica del vaciado de acuerdo a los requerimiento de producción y normatividad existente.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Moldear de acuerdo con las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar los equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Descripción del proceso de moldeo por vaciado.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD CUMPLIENDO LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES Y LA NORMATIVIDAD EXISTENTE





   	CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL HUILA ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN		Fecha: 18-03-05 Versión: 1 Pagina 21 de 31

NORMA DE COMPETENCIA: ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN

ELEMENTO DE COMPETENCIA: DAR ACABADOS A LA PIEZA SEGÚN REQUERIMIENTOS DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO CON CALIDAD, RECORTAR LA REBABA

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La información e investigación pertinente a acabados de piezas cerámicas es consultada.</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p>C. La pieza es revisada, encontrando las imperfecciones a arreglar.</p> <p>D. La rebaba es cortada.</p> <p>E. La superficie de la pieza es pulida.</p> <p>F. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p>G. La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p>H. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>I. Las maquinas y herramientas utilizadas, son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p>J. Los formatos de captura de información son llenados.</p>		<p>1. Características del proceso de acabados de piezas cerámicas (A,B,C,D,E)</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. (A,B,C,D,E)</p> <p>3. Técnicas de revisión de calidad. (C)</p> <p>4. Técnicas de corte de rebaba. (D)</p> <p>5. Técnicas de pulido de superficies cerámicas. (E)</p> <p>6. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (F)</p> <p>7. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (G)</p> <p>8. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (H)</p> <p>9. Relaciones interpersonales. (H)</p> <p>10. Organización y mantenimiento básico de maquinas y herramientas. (I)</p> <p>11. Interpretar ordenes de producción. (A,B,C,D,E)</p> <p>12. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. (F,G,H)</p> <p>13. Técnicas de registro de la información. (J)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p>1. TIPOS DE EQUIPO</p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Electro manual.</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. Corte</p> <p>2.2. De amasado</p> <p>2.3. Medida</p> <p>2.4. De seguridad industrial</p> <p>2.5. Espátulas</p> <p>2.6. De mezcla</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. De soporte</p> <p>2.9. Moldes</p> <p>2.10. Utensilios</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller artesanal</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Natural</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Acabado de cerámica</p> <p>7.3. Maquinaria y herramientas</p> <p>7.4. características del material</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Piezas sin rebaba</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Piezas cerámicas pulidas y sin rebaba de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Quitar rebaba y pulir de acuerdo con las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar los equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Descripción del proceso de pulido y corte de rebaba.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD CUMPLIENDO LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES Y LA NORMATIVIDAD EXISTENTE





				CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL HUILA	Fecha: 18-03-05
				ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN	Versión: 1
					Página 22 de 31

NORMA DE COMPETENCIA: ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN

ELEMENTO DE COMPETENCIA: DAR ACABADOS A LA PIEZA SEGÚN REQUERIMIENTOS DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO CON CALIDAD, PULIR LA PIEZA

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La información e investigación pertinente a acabados de piezas cerámicas es consultada.</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p>C. La pieza es revisada, encontrando las imperfecciones a arreglar.</p> <p>D. Las imperfecciones son arregladas.</p> <p>E. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p>F. La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p>G. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>H. Las maquinas y herramientas utilizadas, son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p>I. Los formatos de captura de información son llenados.</p>		<p>1. Características del proceso de acabados de piezas cerámicas. (A,B,C,D)</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. (A,B,C,D)</p> <p>3. Técnicas de revisión de calidad. (C)</p> <p>4. Técnicas de pulido de piezas cerámicas. (D)</p> <p>5. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (E)</p> <p>6. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (F)</p> <p>7. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (G)</p> <p>8. Relaciones interpersonales. (G)</p> <p>9. Organización y mantenimiento básico de maquinas y herramientas. (H)</p> <p>10. Interpretar ordenes de producción. (A,B,C,D)</p> <p>11. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. (E,F,G)</p> <p>12. Técnicas de registro de la información. (I)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p>1. TIPOS DE EQUIPO</p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Electro manual.</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. Corte</p> <p>2.2. De amasado</p> <p>2.3. Medida</p> <p>2.4. De seguridad industrial</p> <p>2.5. Espátulas</p> <p>2.6. De mezcla</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. De soporte</p> <p>2.9. Moldes</p> <p>2.10. Utensilios</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller artesanal</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Natural</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Acabado de cerámica</p> <p>7.3. Maquinaria y herramientas</p> <p>7.4. características del material</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Piezas sin imperfecciones</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Piezas cerámicas pulidas, sin imperfecciones de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Pulir piezas cerámicas de acuerdo con las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar los equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Descripción del proceso de pulido de piezas cerámicas.</p> <p>3.2. características de calidad de piezas cerámicas.</p> <p>3.3. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.4. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD CUMPLIENDO LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES Y LA NORMATIVIDAD EXISTENTE





				CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL HUILA	Fecha: 18-03-05
				ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN	Versión: 1
					Página 23 de 31

NORMA DE COMPETENCIA: ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN

ELEMENTO DE COMPETENCIA: DAR ACABADOS A LA PIEZA SEGÚN REQUERIMIENTOS DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO CON CALIDAD, CALAR LA PIEZA SEGÚN ORDEN DE PRODUCCIÓN

CRITERIO DE DESEMPEÑO			CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN		
<p>A. La información e investigación pertinente a calados de piezas cerámicas es consultada.</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p>C. La parte a perforar es seleccionada.</p> <p>D. Las mediciones pertinentes son realizadas.</p> <p>E. Las figuras son caladas.</p> <p>F. Las imperfecciones del corte son pulidas.</p> <p>G. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p>H. La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p>I. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>J. Las maquinas y herramientas utilizadas, son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p>K. Los formatos de captura de información son llenados.</p>			<p>1. Características del proceso de calado de piezas cerámicas. (A,B,C,D,E,F)</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. (A,B,C,D,E,F)</p> <p>3. Técnicas de dibujo básico. (D)</p> <p>4. Técnicas de medición. (C,D,E)</p> <p>5. Técnicas de calado. (E)</p> <p>6. Técnicas de pulido de imperfecciones. (F)</p> <p>7. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (G)</p> <p>8. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (H)</p> <p>9. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (I)</p> <p>10. Relaciones interpersonales. (I)</p> <p>11. Organización y mantenimiento básico de maquinas y herramientas. (J)</p> <p>12. Interpretar ordenes de producción. (A,B,C,D,E,F)</p> <p>13. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. (G,H,I)</p> <p>14. Técnicas de registro de la información. (K)</p>		
RANGO DE APLICACIÓN			EVIDENCIAS REQUERIDAS		
<p>1. TIPOS DE EQUIPO</p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Electro manual.</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. Corte</p> <p>2.2. De amasado</p> <p>2.3. Medida</p> <p>2.4. De seguridad industrial</p> <p>2.5. Espátulas</p> <p>2.6. De mezcla</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. De soporte</p> <p>2.9. Moldes</p> <p>2.10. Utensilios</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller artesanal</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Natural</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Calado de cerámica</p> <p>7.3. Maquinaria y herramientas</p> <p>7.4. características del material</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Piezas cerámicas caladas</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Piezas cerámicas caladas de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Calar piezas cerámicas de acuerdo con las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar los equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Descripción del proceso de calado de piezas cerámicas.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>		

FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD CUMPLIENDO LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES Y LA NORMATIVIDAD EXISTENTE





				CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL HUILA	Fecha: 18-03-05
				ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN	Versión: 1
					Página 24 de 31

NORMA DE COMPETENCIA: ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN

ELEMENTO DE COMPETENCIA: DAR ACABADOS A LA PIEZA SEGÚN REQUERIMIENTOS DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO CON CALIDAD, REALIZAR APLIQUES

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La información e investigación pertinente de realización de apliques en piezas cerámicas es consultada</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p>C. El aplique es moldeado, según requerimientos de producción y normatividad de calidad.</p> <p>D. Las mediciones pertinentes para colocar el aplique adecuadamente son realizadas.</p> <p>E. El aplique es fijado a la pieza cerámica.</p> <p>F. Las imperfecciones de la unión son pulidas.</p> <p>G. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p>H. La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p>I. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>J. Las maquinas y herramientas utilizadas, son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p>K. Los formatos de captura de información son llenados.</p>		<p>1. Características del proceso de realización de apliques para piezas cerámicas. (A,B,C,D,E,F)</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. (A,B,C,D,E,F)</p> <p>3. Técnicas de medición. (D)</p> <p>4. Técnicas de fijación de apliques. (E)</p> <p>5. Técnicas de pulido de imperfecciones. (F)</p> <p>6. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (G)</p> <p>7. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (H)</p> <p>8. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (I)</p> <p>9. Relaciones interpersonales. (I)</p> <p>10. Organización y mantenimiento básico de maquinas y herramientas. (J)</p> <p>11. Interpretar ordenes de producción. (A,B,C,D,E,F)</p> <p>12. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. (G,H,I)</p> <p>13. Técnicas de registro de la información. (K)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p>1. TIPOS DE EQUIPO</p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Electro manual.</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. Corte</p> <p>2.2. De amasado</p> <p>2.3. Medida</p> <p>2.4. De seguridad industrial</p> <p>2.5. Espátulas</p> <p>2.6. De mezcla</p> <p>2.7. De separación</p>	<p>2.8. De soporte</p> <p>2.9. Moldes</p> <p>2.10. Utensilios</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller artesanal</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Natural</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Apliques de cerámica</p> <p>7.3. Maquinaria y herramientas</p> <p>7.4. características del material</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Apliques en piezas cerámicas.</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Piezas cerámicas con apliques de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Elaborar apliques de acuerdo con las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar los equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Descripción del proceso de elaboración de apliques.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD CUMPLIENDO LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES Y LA NORMATIVIDAD EXISTENTE





				CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL HUILA	Fecha: 18-03-05
				ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN	Versión: 1
					Página 25 de 31

NORMA DE COMPETENCIA: ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN

ELEMENTO DE COMPETENCIA: SECAR LA (S) PIEZA (S) OBTENIENDO LA DUREZA SEGÚN REQUERIMIENTOS DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La información e investigación pertinente a secado de piezas cerámicas es consultada.</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p>C. Los estantes a utilizar son seleccionados y se verifica que cumplan con estándares de calidad.</p> <p>D. Las piezas son colocadas en los estantes, cuidando que no se unan.</p> <p>E. Los tiempos de secado son controlados, hasta obtener la consistencia requerida.</p> <p>F. Las piezas son pulidas con una espuma húmeda, una vez están se han secado.</p> <p>G. Las piezas son secadas al sol, evaporando el agua del proceso anterior y precalentadas.</p> <p>H. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p>I. La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p>J. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>K. Las máquinas y herramientas utilizadas, son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p>L. Los formatos de captura de información son llenados.</p>		<p>1. Características del proceso de secado natural para piezas cerámicas. (A,B,C,D,E,F,G)</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. (A,B,C,D,E,F,G)</p> <p>3. Características de estantes de secado. (C)</p> <p>4. Técnicas de colocación de piezas cerámicas en estantes. (D)</p> <p>5. Técnicas de manejo de tiempos. (E)</p> <p>6. Técnicas de pulido. (F,G)</p> <p>7. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (H)</p> <p>8. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (I)</p> <p>9. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (J)</p> <p>10. Relaciones interpersonales. (J)</p> <p>11. Organización y mantenimiento básico de máquinas y herramientas. (K)</p> <p>12. Interpretar ordenes de producción. (A,B,C,D,E,F,G)</p> <p>13. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. (H,I,J)</p> <p>14. Técnicas de registro de la información. (L)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p>1. TIPOS DE EQUIPO</p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Electro manual.</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. Corte</p> <p>2.2. De medida</p> <p>2.3. De seguridad Industrial</p> <p>2.4. Espátulas</p> <p>2.5. De separación</p>	<p>2.6. De soporte</p> <p>2.7. Moldes</p> <p>2.8. Utensilios</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller artesanal</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Natural</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. Secado de cerámica</p> <p>7.3. Maquinaria y herramientas</p> <p>7.4. Características del material</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Piezas cerámicas secas.</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Piezas cerámicas secas listas para realizar horneado de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Secar piezas de acuerdo con las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar los equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Descripción del proceso de secado de piezas cerámicas.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD CUMPLIENDO LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES Y LA NORMATIVIDAD EXISTENTE





				CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL HUILA	Fecha: 18-03-05
				ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN	Versión: 1
					Página 26 de 31

NORMA DE COMPETENCIA: ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN

ELEMENTO DE COMPETENCIA: REALIZAR COCCIÓN DE LAS PIEZAS, SEGÚN ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO CON CALIDAD

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La información e investigación pertinente a cocción de piezas cerámicas es consultada.</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p>C. Las piezas son introducidas al horno, apilándolas.</p> <p>D. El horno es precalentado.</p> <p>E. Las piezas son sometidas al proceso de cocción</p> <p>F. La temperatura y los tiempos de cocción son controlados.</p> <p>G. Las piezas se dejan enfriar.</p> <p>H. Las piezas son retiradas del horno, llevando control de perdidas.</p> <p>I. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p>J. La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p>K. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>L. Las maquinas y herramientas utilizadas, son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p>M. Los formatos de captura de información son llenados.</p>		<p>1. Características del proceso de cocción para piezas cerámicas. (A,B,C,D,E,F,G,H)</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. (A,B,C,D,E,F,G ,H)</p> <p>3. características de hornos. (C,D,F)</p> <p>4. Técnicas de cocción de piezas cerámicas (E)</p> <p>5. Técnicas de manejo de tiempos. (F)</p> <p>6. Manejo y control de temperaturas. (F,G)</p> <p>7. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (I)</p> <p>8. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (J)</p> <p>9. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (K)</p> <p>10. Relaciones interpersonales. (K)</p> <p>11. Organización y mantenimiento básico de maquinas y herramientas. (L)</p> <p>12. Interpretar ordenes de producción. (A,B,C,D,E,F,G,H)</p> <p>13. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. (I,J,K)</p> <p>14. Técnicas de registro de la información. (M)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p>1. TIPOS DE EQUIPO</p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Electro manual.</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. Corte</p> <p>2.2. De medida</p> <p>2.3. De seguridad Industrial</p> <p>2.4. Espátulas</p> <p>2.5. De separación</p>	<p>2.6. De soporte</p> <p>2.7. De cocción</p> <p>2.8. Utensilios</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller artesanal</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Natural</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. cocción de cerámica</p> <p>7.3. Maquinaria y herramientas</p> <p>7.4. características del material</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Piezas cerámicas Cocidas.</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Piezas cerámicas horneadas de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Cocinar piezas de acuerdo con las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar los equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Descripción del proceso de cocción de piezas cerámicas.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD CUMPLIENDO LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES Y LA NORMATIVIDAD EXISTENTE





				CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL HUILA	Fecha: 18-03-05
				ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN	Versión: 1
					Página 27 de 31

NORMA DE COMPETENCIA: ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN

ELEMENTO DE COMPETENCIA: REALIZAR DECORADO DE LAS PIEZAS, SEGÚN ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO, DECORADO EN FRÍO

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La información e investigación pertinente a decoración de piezas cerámicas es consultada.</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p>C. Las piezas a decorar son seleccionadas.</p> <p>D. El recubrimiento de vinilo o esmalte es aplicado, según orden de producción y estándares de calidad.</p> <p>E. El recubrimiento de pintura se deja secar.</p> <p>F. La pieza terminada es evaluada, realizando control de calidad.</p> <p>G. Las piezas que pasan el control de calidad, son etiquetadas.</p> <p>H. Las piezas son empacadas, de acuerdo a normatividad vigente.</p> <p>I. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p>J. La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p>K. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>L. Las maquinas y herramientas utilizadas, son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p>M. Los formatos de captura de información son llenados.</p>		<p>1. Características del proceso de decoración para piezas cerámicas. (A,B,C,D,E,F,G,H)</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. (A,B,C,D,E,F,G ,H)</p> <p>3. características de pinturas. (D,E)</p> <p>4. Técnicas de decoración y pintura. (D)</p> <p>5. Técnicas de etiquetación de piezas cerámicas. (G)</p> <p>6. Técnicas de empaque de piezas cerámicas. (H)</p> <p>7. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (I)</p> <p>8. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (J)</p> <p>9. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (K)</p> <p>10. Relaciones interpersonales. (K)</p> <p>11. Organización y mantenimiento básico de maquinas y herramientas. (L)</p> <p>12. Interpretar ordenes de producción. (A,B,C,D,E,F,G,H)</p> <p>13. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. (I,J,K)</p> <p>14. Técnicas de registro de la información. (M)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p>1. TIPOS DE EQUIPO</p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Electro manual.</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. Corte</p> <p>2.2. De medida</p> <p>2.3. De seguridad Industrial</p> <p>2.4. Espátulas</p> <p>2.5. De separación</p>	<p>2.6. De soporte</p> <p>2.7. De decoración</p> <p>2.8. Utensilios</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller artesanal</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Natural</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. decoración de cerámica</p> <p>7.3. Maquinaria y herramientas</p> <p>7.4. características del material</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Piezas cerámicas Decoradas.</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Piezas cerámicas decoradas de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Decorar piezas de acuerdo con las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar los equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Descripción del proceso de decoración de piezas cerámicas.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD CUMPLIENDO LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES Y LA NORMATIVIDAD EXISTENTE





				CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL HUILA	Fecha: 18-03-05
				ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN	Versión: 1
					Pagina 28 de 31

NORMA DE COMPETENCIA: ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN

ELEMENTO DE COMPETENCIA: REALIZAR DECORADO DE LAS PIEZAS, SEGÚN ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO, DECORADO CON ESMALTE O VIDRIADOS INDUSTRIALES

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La información e investigación pertinente a decoración de piezas cerámicas es consultada.</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p>C. Las piezas a decorar son seleccionadas.</p> <p>D. El recubrimiento de esmalte es aplicado, según orden de producción y estándares de calidad.</p> <p>E. El recubrimiento de esmalte se deja secar.</p> <p>F. La figura es sometida a un segundo proceso de cocción, según normatividad.</p> <p>G. Las piezas que pasan el control de calidad, son etiquetadas.</p> <p>H. Las piezas son empacadas, de acuerdo a normatividad vigente.</p> <p>I. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p>J. La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p>K. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>L. Las maquinas y herramientas utilizadas, son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p>M. Los formatos de captura de información son llenados.</p>		<p>1. Características del proceso de decoración para piezas cerámicas. (A,B,C,D,E,F,G,H)</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. (A,B,C,D,E,F,G ,H)</p> <p>3. características de esmaltes o vidriados industriales. (D,E)</p> <p>4. Técnicas de aplicación de esmaltes. (D)</p> <p>5. Técnicas de etiquetación de piezas cerámicas. (G)</p> <p>6. Técnicas de empaque de piezas cerámicas. (H)</p> <p>7. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (I)</p> <p>8. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (J)</p> <p>9. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (K)</p> <p>10. Relaciones interpersonales. (K)</p> <p>11. Organización y mantenimiento básico de maquinas y herramientas. (L)</p> <p>12. Interpretar ordenes de producción. (A,B,C,D,E,F,G,H)</p> <p>13. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. (I,J,K)</p> <p>14. Técnicas de registro de la información. (M)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p>1. TIPOS DE EQUIPO</p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Electro manual.</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. De cocción</p> <p>2.2. De medida</p> <p>2.3. De seguridad Industrial</p> <p>2.4. Espátulas</p> <p>2.5. De separación</p>	<p>2.6. De soporte</p> <p>2.7. De decoración</p> <p>2.8. Utensilios</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller artesanal</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Natural</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. decoración de cerámica</p> <p>7.3. Maquinaria y herramientas</p> <p>7.4. características del material</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Piezas cerámicas</p> <p>Decoradas.</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Piezas cerámicas decoradas con la técnica de esmaltes de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Decorar piezas de acuerdo con las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar los equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Descripción del proceso de decoración de piezas cerámicas.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD CUMPLIENDO LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES Y LA NORMATIVIDAD EXISTENTE

   	CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL HUILA ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN		Fecha: 18-03-05 Versión: 1 Pagina 29 de 31

NORMA DE COMPETENCIA: ELABORAR PIEZAS CERÁMICAS, PROCESANDO MATERIAS PRIMAS DE ACUERDO A ORDEN DE PRODUCCIÓN

ELEMENTO DE COMPETENCIA: REALIZAR DECORADO DE LAS PIEZAS, SEGÚN ORDEN DE PRODUCCIÓN Y REFERENCIAL HECHO A MANO, DECORADO CON ENVEJECIDO

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. La información e investigación pertinente a decoración de piezas cerámicas es consultada.</p> <p>B. Los equipos y herramientas son alistados garantizando el proceso.</p> <p>C. Las piezas a decorar son seleccionadas.</p> <p>D. El recubrimiento de brea es aplicado, según orden de producción y estándares de calidad.</p> <p>E. Los sobrantes son limpiados con trapo.</p> <p>F. La pieza es recubierta con un capa de vinilo, limpiando los sobrantes, dando el terminado final.</p> <p>G. Las piezas que pasan el control de calidad, son etiquetadas.</p> <p>H. Las piezas son empacadas, de acuerdo a normatividad vigente.</p> <p>I. Los aspectos (ecológicos y éticos) son aplicados de acuerdo a criterios de calidad ambiental.</p> <p>J. La higiene y seguridad industrial son utilizados.</p> <p>K. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>L. Las maquinas y herramientas utilizadas, son organizadas en presentación y mantenimiento.</p> <p>M. Los formatos de captura de información son llenados.</p>		<p>1. Características del proceso de decoración para piezas cerámicas. (A,B,C,D,E,F,G,H)</p> <p>2. Manejo de equipos y herramientas. (A,B,C,D,E,F,G ,H)</p> <p>3. características de breas y vinilos. (D,F)</p> <p>4. Técnicas de aplicación de brea y vinilos. (D,E,F)</p> <p>5. Técnicas de etiquetación de piezas cerámicas. (G)</p> <p>6. Técnicas de empaque de piezas cerámicas. (H)</p> <p>7. Dimensión ética y ecológica del área artesanal. (I)</p> <p>8. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (J)</p> <p>9. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (K)</p> <p>10. Relaciones interpersonales. (K)</p> <p>11. Organización y mantenimiento básico de maquinas y herramientas. (L)</p> <p>12. Interpretar ordenes de producción. (A,B,C,D,E,F,G,H)</p> <p>13. Acompañamiento con otras disciplinas productivas. (I,J,K)</p> <p>14. Técnicas de registro de la información. (M)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p>1. TIPOS DE EQUIPO</p> <p>1.1. Artesanal</p> <p>1.2. Electro manual.</p> <p>1.3. De seguridad Industrial</p> <p>1.4. De mantenimiento</p> <p>1.5. Aseo</p> <p>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. De corte</p> <p>2.2. De medida</p> <p>2.3. De seguridad Industrial</p> <p>2.4. Espátulas</p> <p>2.5. De separación</p>	<p>2.6. De soporte</p> <p>2.7. De decoración</p> <p>2.8. Utensilios</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p> <p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller artesanal</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Orden de producción</p> <p>5.2. Guías de control</p>	<p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Natural</p> <p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Orden de producción</p> <p>7.2. decoración de cerámica</p> <p>7.3. Maquinaria y herramientas</p> <p>7.4. características del material</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Piezas cerámicas Decoradas.</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Piezas cerámicas decoradas con la técnica de envejecido de acuerdo a los requerimientos de producción y normatividad existente.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Utilizar los elementos de seguridad existentes.</p> <p>2.2. Decorar piezas de acuerdo con las normas establecidas.</p> <p>2.3. Utilizar los equipos, herramientas e insumos según exigencias.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Descripción del proceso de decoración de piezas cerámicas.</p> <p>3.2. Descripción de la calidad de los procesos.</p> <p>3.3. Respuestas a preguntas o cuestionarios sobre el tema.</p>

FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD CUMPLIENDO LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES Y LA NORMATIVIDAD EXISTENTE





				CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL HUILA	Fecha: 18-03-05
				COMERCIALIZAR PRODUCTOS CUMPLIENDO LAS NECESIDADES DEL CLIENTE	Versión: 1
					Página 30 de 31

NORMA DE COMPETENCIA: COMERCIALIZAR PRODUCTOS CUMPLIENDO LAS NECESIDADES DEL CLIENTE

ELEMENTO DE COMPETENCIA: COMERCIALIZAR PRODUCTOS ARTESANALES DE CERÁMICA

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. Las estrategias de comercialización son desarrolladas</p> <p>B. La publicidad del producto y la empresa es generada.</p> <p>C. La participación en ferias y eventos es realizada.</p> <p>D. El seguimiento a compradores es realizado.</p> <p>E. La higiene y seguridad industrial son utilizados</p> <p>F. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p>		<p>1. Generación de estrategias de comercialización. (A)</p> <p>2. Aspectos básicos de publicidad (B)</p> <p>3. Aspectos básicos sobre participación en ferias y eventos (C)</p> <p>4. Técnicas de seguimiento de clientes. (D)</p> <p>5. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (E)</p> <p>6. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (F)</p> <p>7. Relaciones interpersonales (F)</p> <p>9. Acompañamiento con otras disciplinas productivas (A,B,C,D)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p>1. TIPOS DE EQUIPO</p> <p>1.1. Seguridad Industrial</p> <p>1.2. Computador</p> <p>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. De publicidad</p> <p>2.2. De exhibición</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p>	<p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller artesanal</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Guías de control</p> <p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Elementos de presentación</p>	<p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Visual</p> <p>7.2. Verbal</p> <p>7.3. Textual</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Comercialización de productos de cerámica.</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Comercialización exitosa de productos artesanales de cerámica.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Optimización adecuada de los recursos.</p> <p>2.2. Capacidad de presentación del producto.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Metodología para vender producto artesanal de cerámica.</p> <p>3.2. Metodología de presentación de producto artesanal.</p>

FABRICAR PIEZAS CERÁMICAS CON CRITERIOS DE PRODUCTIVIDAD Y COMPETITIVIDAD CUMPLIENDO LAS EXIGENCIAS DE LOS MERCADOS NACIONALES E INTERNACIONALES Y LA NORMATIVIDAD EXISTENTE

				CADENA PRODUCTIVA DE LA CERÁMICA EN EL HUILA	Fecha: 18-03-05
				MANTENER LOS EQUIPOS Y HERRAMIENTAS DE ACUERDO CON LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	Versión: 1
					Página 31 de 31

NORMA DE COMPETENCIA: MANTENER EQUIPOS Y HERRAMIENTAS DE ACUERDO CON LAS ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

ELEMENTO DE COMPETENCIA: REALIZAR MANTENIMIENTO DE EQUIPOS Y HERRAMIENTAS

CRITERIO DE DESEMPEÑO		CONOCIMIENTOS Y COMPRENSIÓN	
<p>A. Las revisiones de maquinas y herramientas son planeadas y realizadas por especialistas.</p> <p>B. Los equipos y herramientas son revisados periódicamente,</p> <p>C. Los operarios informan sobre problemas o deficiencias en las maquinas o equipos que manejan.</p> <p>D. El mantenimiento de equipos es realizado</p> <p>E. La higiene y seguridad industrial son utilizados</p> <p>F. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p> <p>G. Las contingencias presentadas son solucionadas según características de prioridad.</p>		<p>1. Características de maquinas y equipos utilizados. (A)</p> <p>2. Técnicas de revisión de equipos y herramientas (B,C)</p> <p>3. Conocimientos básicos sobre mantenimiento de equipos y herramientas. (D)</p> <p>4. Métodos de información sobre inconvenientes. (C)</p> <p>5. Aspectos básicos de higiene y seguridad industrial (E)</p> <p>6. Técnicas utilizadas para solucionar problemas. (F)</p> <p>7. Relaciones interpersonales (F)</p> <p>8. Acompañamiento con otras disciplinas productivas (A,B,C,D)</p>	
RANGO DE APLICACIÓN		EVIDENCIAS REQUERIDAS	
<p>1. TIPOS DE EQUIPO</p> <p>1.1. Seguridad Industrial</p> <p>1.2. Computador</p> <p>2. TIPO DE HERRAMIENTA</p> <p>2.1. De mantenimiento</p> <p>2.2. De revisión</p> <p>3. TIPOS DE TECNOLOGÍAS</p> <p>3.1. Artesanal</p> <p>3.2. Moderna</p>	<p>4. AMBIENTE DE TRABAJO</p> <p>4.1. Taller artesanal</p> <p>5. TIPO DE FORMATOS</p> <p>5.1. Guías de control</p> <p>6. TIPO DE MATERIA PRIMA</p> <p>6.1. Información de consulta Sobre problemas encontrados</p>	<p>7. TIPO DE INFORMACIÓN</p> <p>7.1. Técnicas de revisión de maquinas y herramientas.</p> <p>7.2. Técnicas de mantenimiento de maquinas y herramientas</p> <p>8. TIPO DE PRODUCTO</p> <p>8.1. Mantenimiento de maquinas y herramientas.</p>	<p>1. DE PRODUCTO:</p> <p>1.1. Mantenimiento de maquinas y equipos según normatividad.</p> <p>2. DE DESEMPEÑO:</p> <p>2.1. Optimización adecuada de los recursos.</p> <p>2.2. Capacidad de realizar evaluación y mantenimiento.</p> <p>3. DE CONOCIMIENTO:</p> <p>3.1. Metodología para revisar maquinas y herramientas.</p> <p>3.2. Metodología para realizar mantenimiento de maquinas y herramientas</p>